

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



(19) BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

(12) Offenlegungsschrift  
(10) DE 100 46 672 A 1

(5) Int. Cl.<sup>7</sup>:  
**C 07 C 57/05**

B 01 J 27/02  
B 01 J 23/28  
B 01 J 23/22  
B 01 J 23/18  
B 01 J 23/00

(21) Aktenzeichen: 100 46 672.9  
(22) Anmeldetag: 20. 9. 2000  
(43) Offenlegungstag: 28. 3. 2002

(71) Anmelder:  
BASF AG, 67063 Ludwigshafen, DE

(72) Erfinder:  
Borgmeier, Frieder, Dr., 68163 Mannheim, DE;  
Tenten, Andreas, Dr., 67487 Maikammer, DE; Hibst,  
Hartmut, Prof. Dr., 69198 Schriesheim, DE;  
Müller-Engel, Klaus, Dr., 76297 Stutensee, DE;  
Unverricht, Signe, Dr., 68169 Mannheim, DE; Cox,  
Gerhard, Dr., 67098 Bad Dürkheim, DE

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

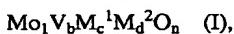
- (54) Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan
- (55) Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogene katalysierte Gasphasenoxidation an einer Multimetallocidmasse, die die Elemente Mo, V und Te und/oder Sb enthält und ein spezifisches Röntgendiffraktogramm aufweist.

# DE 100 46 672 A 1

1

## Beschreibung

[0001] Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan mit molekularem Sauerstoff bei erhöhter Temperatur an einer Multimetallocidmasse der allgemeinen Formel I



mit

$\text{M}^1 = \text{Te}$  und/oder  $\text{Sb}$ ,

$\text{M}^2 =$  wenigstens eines der Elemente aus der Gruppe umfassend  $\text{Nb}$ ,  $\text{Ta}$ ,  $\text{W}$ ,  $\text{Ti}$ ,  $\text{Al}$ ,  $\text{Zr}$ ,  $\text{Cr}$ ,  $\text{Mn}$ ,  $\text{Ga}$ ,  $\text{Fe}$ ,  $\text{Ru}$ ,  $\text{Co}$ ,  $\text{Rh}$ ,  $\text{Ni}$ ,  $\text{Pd}$ ,  $\text{Pt}$ ,  $\text{Bi}$ ,  $\text{B}$  und  $\text{Ce}$ ,

$b = 0,01$  bis 1,

$c = 0,01$  bis 1,

$d = 0,01$  bis 1 und

$n =$  eine Zahl, die durch die Wertigkeit und Häufigkeit der von Sauerstoff verschiedenen Elemente in (I) bestimmt wird,

wobei das Röntgendiffraktogramm der Multimetallocidmasse (I) Beugungsreflexe  $h$ ,  $i$  und gegebenenfalls  $k$  aufweist, deren Scheitelpunkte bei den Beugungswinkeln ( $2\Theta$ )  $22,2 \pm 0,4^\circ$  ( $h$ ),  $27,3 \pm 0,4^\circ$  ( $i$ ) und  $28,2 \pm 0,4^\circ$  ( $k$ ) liegen.

[0002] Multimetallocidmassen, die eine der allgemeinen Formel I entsprechende Stöchiometrie aufweisen, sind bekannt (vgl. z. B. EP-A 608 838, EP-A 529 853, JP-A 7-232 071, JP-A 10-57813, JP-A 2000-37623, JP-A 10-36 311, Proceedings ISO '99, Rimini (Italy), Sept. 10-11, 1999, G. Centi and S. Perathoner Ed., SCI Pub. 1999, EP-A 767 164, Catalysis Today 49 (1999), S. 141-153, EP-A 962 253, Applied Catalysis A: General 194 bis 195 (2000), S. 479 bis 485, JP-A 11/169 716, EP-A 895 809 und DE-A 198 35 247) und wurden auch schon in der älteren Anmeldung DE-A 100 29 338 vorgeschlagen. Multimetallocidmassen, die eine chemische Zusammensetzung wie die Multimetallocidmassen (I) aufweisen, sind auch aus der WO 00/29106 bekannt.

[0003] Im vorstehend zitierten Stand der Technik wird auch bereits vorgeschlagen, Multimetallocidmassen einer solchen Zusammensetzung als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zu Acrylsäure bzw. für die heterogen katalysierte Gasphasenammonoxidation von Propan zu Acrylnitril zu verwenden.

[0004] Acrylsäure und Acrylnitril sind wichtige ethylenisch ungesättigte Verbindungen, die sowohl als solche als auch in Gestalt ihrer Alkylester zur Herstellung von Polymerisaten Verwendung finden.

[0005] Gemäß der Lehre der WO 00-29106 eignen sich Multimetallocidmassen der relevanten Zusammensetzung dann als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zu Acrylsäure, wenn sie eine im wesentlichen amorphe Struktur aufweisen, die im Röntgendiffraktogramm in Form von sehr breiten Beugungsreflexen mit Scheitelpunkten im Beugungswinkel-( $2\Theta$ )-bereich um  $22^\circ$  und um  $27^\circ$  abgebildet wird.

[0006] Im Gegensatz dazu erachten es die EP-A 529 853 und die EP-A 608 838 sowohl für eine Verwendung als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zu Acrylsäure als auch für eine Verwendung als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zur Acrylnitril für erforderlich, daß die Multimetallocidmassen der relevanten Zusammensetzung eine spezifische kristalline Struktur aufweisen, die im Röntgendiffraktogramm in Form von sehr schmalen Beugungsreflexen abgebildet wird und unter denen die Beugungsreflexe bei  $2\Theta$ -Scheitelpunkt-Lagen von  $22,1 \pm 0,3^\circ$ ,

2

$28,2 \pm 0,3^\circ$ ,  $36,2 \pm 0,3^\circ$ ,  $45,2 \pm 0,3^\circ$  und  $50,0 \pm 0,3^\circ$  die strukturcharakteristischen "main diffraction peaks" sind.

[0007] Im Unterschied zur EP-A 529 853 und zur EP-A 608 838 fordert die JP-A 11-169 716 für eine entsprechende Verwendbarkeit der Multimetallocidmassen der relevanten Zusammensetzung zwar ebenfalls eine spezifische kristalline Struktur der Multimetallocidmassen, die im Röntgendiffraktogramm gleichfalls in Form von sehr schmalen Beugungsreflexen abgebildet wird, zusätzlich zu

10 den in der EP-A 529 853 und in der EP-A 608 838 geforderten Beugungsreflexen erachtet die JP-A 11-169716 jedoch noch die Anwesenheit von Beugungsreflexen mit  $2\Theta$ -Scheitelpunkt-Lagen bei  $9,0 \pm 0,3^\circ$ ,  $27,3 \pm 0,3^\circ$ ,  $29,2 \pm 0,3^\circ$  und  $35,4 \pm 0,3^\circ$  im Röntgendiffraktogramm als essentiell. Dabei

15 betrachtet die JP-A 11/169716 vor allem eine gleichzeitige Anwesenheit der beiden Beugungsreflexe mit  $2\Theta$ -Scheitelpunkt-Lagen bei  $28,2 \pm 0,3^\circ$  und  $27,3 \pm 0,3^\circ$  mit ausgewogenen Reflexintensitäten als für eine befriedigende Ammonoxidations-Katalysatorperformance notwendig, wobei der

20 Beugungsreflex mit einer  $2\Theta$ -Scheitelpunkt-Lage bei  $27,3 \pm 0,3^\circ$  insbesondere für einen ausreichenden Propanumsatz und der Beugungsreflex mit einer  $2\Theta$ -Scheitelpunkt-Lage bei  $28,2 \pm 0,3^\circ$  insbesondere für eine befriedigende Selektivität der Acrylnitrilbildung verantwortlich gemacht wird.

25 [0008] In "Ammonoxidation of propane over Mo-V-Nb-Te mixed oxide catalysts" aus "Spillover and Migration of Surface on Catalysts", Ed. by Can Li and Qin Xin, Elsevier Science B.V. (1997), S. 473 ff erläutern dazu die Erfinder der JP-A 11-169716, daß ihrer spekulativen Meinung nach jeder

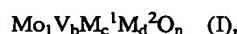
30 der beiden vorgenannten Beugungsreflexe eine Kristallphase repräsentiert, die hier entsprechend der Bezeichnung der Beugungsreflexe als "i-Phase" und als "k-Phase" bezeichnet werden sollen. Die als Katalysator ideale Multimetallocidmasse sei nun ein ausgewogenes inniges Gemisch aus kristalliner i-Phase und kristalliner k-Phase, wobei der i-Phase ausschließlich die Aktivierung des Propans zufalle und die k-Phase für eine selektive Wandlung des an der i-Phase aktivierte Propans zu Acrylnitril verantwortlich zeichnen.

35 [0009] Die DE-A 198 35 247 bestätigt die vorgenannte Sichtweise und lehrt, daß sich der Anteil der i-Phase, bezogen auf die Summe aus i- und k-Phase (ausgedrückt in Intensitäten der entsprechenden Röntgenbeugungsreflexe) für eine vernünftige Katalysatorperformance bei der Ammonoxidation von Propan zu Acrylnitril im Bereich von 40 bis 75% bewegen muß.

40 [0010] Die EP-A 895 809, die ein Mitglied der Schutzrechtsfamilie der DE-A 198 35 247 ist, weist die Multimetallocidmassen der DE-A 198 35 247 als auch für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zu Acrylsäure geeignete Katalysatoren aus.

45 [0011] Aus der JP-A 7-232071 ist demgegenüber bekannt, daß im wesentlichen nur in i-Phase vorliegende Multimetallocidmassen der allgemeinen Formel (I) auch als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Ammonoxidation von Propan zu Acrylnitril geeignet sind.

50 [0012] Die Aufgabe der vorliegende Erfindung bestand angesichts des vorgenannten Standes der Technik darin, ein Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan mit molekularem Sauerstoff bei erhöhter Temperatur an einer Multimetallocidmasse der allgemeinen Formel I,



55

mit

$\text{M}^1 = \text{Te}$  und/oder  $\text{Sb}$ ,

$\text{M}^2 =$  wenigstens eines der Elemente aus der Gruppe umfas-

send Nb, Ta, W, Ti, Al, Zr, Cr, Mn, Ga, Fe, Ru, Co, Rh, Ni, Pd, Pt, Bi, B und Ce,

b = 0,01 bis 1,

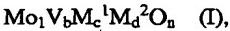
c = 0,01 bis 1,

d = 0,01 bis 1 und

n = eine Zahl, die durch die Wertigkeit und Häufigkeit der von Sauerstoff verschiedenen Elemente in (I) bestimmt wird,

wobei das Röntgendiffraktogramm der Multimetallocidmasse (I) Beugungsreflexe h, i und gegebenenfalls k aufweist, deren Scheitelpunkte bei den Beugungswinkel ( $\Theta$ )  $22,2 \pm 0,4^\circ$  (h),  $27,3 \pm 0,4^\circ$  (i) und  $28,2 \pm 0,4^\circ$  (k) liegen, zur Verfügung zu stellen, das ausweist, daß die Multimetallocidmassen (I) weder amorph sein, noch nennenswerte Mengen einer k-Phase enthalten müssen, um als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan mit molekularem Sauerstoff bei erhöhter Temperatur zu Acrylsäure geeignet zu sein.

[0013] Demgemäß wurde ein Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan mit molekularem Sauerstoff bei erhöhter Temperatur an einer Multimetallocidmasse der allgemeinen Formel I,



mit

$M^1$  = Te und/oder Sb,

$M^2$  = wenigstens eines der Elemente aus der Gruppe umfassend Nb, Ta, W, Ti, Al, Zr, Cr, Mn, Ga, Fe, Ru, Co, Rh, Ni, Pd, Pt, Bi, B und Ce,

b = 0,01 bis 1,

c = 0,01 bis 1,

d = 0,01 bis 1 und

n = eine Zahl, die durch die Wertigkeit und Häufigkeit der von Sauerstoff verschiedenen Elemente in (I) bestimmt wird,

wobei das Röntgendiffraktogramm der Multimetallocidmasse (I) Beugungsreflexe h, i und gegebenenfalls k aufweist, deren Scheitelpunkte bei den Beugungswinkel ( $\Theta$ )  $22,2 \pm 0,4^\circ$  (h),  $27,3 \pm 0,4^\circ$  (i) und  $28,2 \pm 0,4^\circ$  (k) liegen, gefunden, das dadurch gekennzeichnet ist, daß

- der Beugungsreflex h innerhalb des Röntgendiffraktogramms der intensitätsstärkste ist sowie eine Halbwertsbreite von höchstens  $0,5^\circ$  aufweist,

- die Intensität  $P_i$  des Beugungsreflexes i und die Intensität  $P_k$  des Beugungsreflexes k die Beziehung  $0,8 \leq R \leq 1$  erfüllen, in der R das durch die Formel

$$R = P_i / (P_i + P_k)$$

definierte Intensitätsverhältnis ist, und

- die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes i und eines enthaltenen Beugungsreflexes k jeweils  $\leq 1^\circ$  beträgt.

[0014] Erfundengemäß bevorzugt ist die Verwendung von erfundengemäß Multimetallocidmassen (I) mit  $M^1$  = Te. Ferner sind solche Multimetallocidmassen (I) erfundengemäß günstig, bei denen  $M^2$  = Nb, Ta, W und/oder Titan ist. Vorzugsweise ist  $M^2$  = Nb.

[0015] Der stöchiometrische Koeffizient b der erfundengemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) beträgt mit Vorteil 0,1 bis 0,6. In entsprechender Weise beläuft sich der Vorzugsbereich für den stöchiometrischen Koeffizienten c auf 0,05 bis 0,4 und günstige Werte für d betragen 0,1 bis 0,6. Besonders günstige erfundengemäß zu verwendende

Multimetallocidmassen (I) sind solche, bei denen die stöchiometrischen Koeffizienten b, c und d simultan in den vorgenannten Vorzugsbereichen liegen.

[0016] Weitere erfundengemäß geeignete Stöchiometrien für die erfundengemäß Multimetallocidmassen (I) sind jene, die in den Schriften des eingangs zitierten Standes der Technik, insbesondere in den Schriften EP-A 608 838, WO 00-29106, JP-A 11/169716 und EP-A 962 253, offenbart sind.

[0017] Ein gezieltes Verfahren zur Herstellung von erfundengemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I), deren Intensitätsverhältnis  $R \geq 0,8$  und  $\leq 1$  sein muß (d. h., es kann auch  $\geq 0,825$ ,  $\geq 0,85$ ,  $\geq 0,875$ ,  $\geq 0,9$ ,  $\geq 0,925$ ,  $\geq 0,95$  und  $\geq 0,975$  sein), offenbart z. B. die JP-A 11-43314, in welcher die relevanten Multimetallocidmassen als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Oxidehydrierung von Ethan zu Ethylen empfohlen werden.

[0018] Danach wird in an sich bekannter, in den zitierten Schriften des Standes der Technik offenbarer, Weise zunächst eine Multimetallocidmasse der Stöchiometrie (I) erzeugt, die ein Gemisch aus i-Phase und anderen Phasen (z. B. k-Phase) ist. In diesem Gemisch kann nun z. B. der Anteil an i-Phase dadurch erhöht werden, daß man die anderen Phasen, z. B. die k-Phase, unter dem Mikroskop ausliest,

oder die Multimetallocidmasse mit geeigneten Flüssigkeiten wäscht. Als solche Flüssigkeiten kommen z. B. wäßrige Lösungen organischer Säuren (z. B. Oxalsäure, Ameisensäure, Essigsäure, Zitronensäure und Weinsäure), Alkohole und wäßrige Wasserstoffperoxidlösung in Betracht. Des Weiteren offenbart auch die JP-A 7-232071 ein Verfahren zur Herstellung von erfundengemäß Multimetallocidmassen (I).

[0019] In weniger systematischer Weise sind erfundengemäß Multimetallocidmassen (I) dadurch erhältlich, daß man von geeigneten Quellen ihrer elementaren Konstituenten ein möglichst inniges, vorzugsweise feinteiliges, Trockengemisch erzeugt und dieses bei Temperaturen von 350 bis  $700^\circ\text{C}$  bzw. 400 bis  $650^\circ\text{C}$  oder 400 bis  $600^\circ\text{C}$  thermisch behandelt. Die thermische Behandlung kann sowohl unter oxidierender, reduzierender als auch unter inerter Atmosphäre erfolgen. Als oxidierende Atmosphäre kommt z. B. Luft, mit molekularem Sauerstoff angereicherte Luft oder an Sauerstoff entreicherte Luft in Betracht. Vorzugsweise wird die thermische Behandlung unter inerter Atmosphäre, d. h., z. B. unter molekularem Stickstoff und/oder Edelgas, durchgeführt. Üblicherweise erfolgt die thermische Behandlung bei Normaldruck (1 atm). Selbstverständlich kann die thermische Behandlung auch unter Vakuum erfolgen.

[0020] Erfolgt die thermische Behandlung unter gasförmiger Atmosphäre, kann diese sowohl stehen als auch fließen. [0021] Insgesamt kann die thermische Behandlung bis zu 24 h oder mehr in Anspruch nehmen.

[0022] Bevorzugt erfolgt die thermische Behandlung zunächst unter oxidierender (Sauerstoff enthaltender) Atmosphäre (z. B. unter Luft) bei einer Temperatur von 150 bis  $400^\circ\text{C}$  bzw. 250 bis  $350^\circ\text{C}$ . Im Anschluß daran wird die thermische Behandlung zweckmäßig unter Inertgas bei Temperaturen von 350 bis  $700^\circ\text{C}$  bzw. 400 bis  $650^\circ\text{C}$  oder 400 bis  $600^\circ\text{C}$  fortgesetzt. Selbstredend kann die thermische Behandlung auch so erfolgen, daß die Katalysatorvorläufermasse vor ihrer thermischen Behandlung zunächst (gegebenenfalls nach Pulverisierung) tabletiiert (gegebenenfalls unter Zusatz von 0,5 bis 2 Gew.-% an feinteiligem Graphit), dann thermisch behandelt und nachfolgend wieder versplittet wird.

[0023] Das innige Vermischen der Ausgangsverbindungen im Rahmen der Herstellung von erfundengemäß Multimetallocidmassen (I) kann in trockener oder in nasser

Form erfolgen.

[0024] Erfolgt es in trockener Form, werden die Ausgangsverbindungen zweckmäÙigerweise als feinteilige Pulver eingesetzt und nach dem Mischen und gegebenenfalls Verdichten der Calcinierung (thermischen Behandlung) unterworfen.

[0025] Vorzugsweise erfolgt das innige Vermischen jedoch in nasser Form. Üblicherweise werden die Ausgangsverbindungen dabei in Form einer wäßrigen Lösung und/oder Suspension miteinander vermischt. Anschließend wird die wäßrige Masse getrocknet und nach der Trocknung calciniert. ZweckmäÙigerweise handelt es sich bei der wäßrigen Masse um eine wäßrige Lösung. Vorzugsweise erfolgt der TrocknungsprozeÙ unmittelbar im Anschluß an die Herstellung der wäßrigen Mischung und durch Sprühtröcknung (die Austrittstemperaturen betragen in der Regel 100 bis 150°C; die Sprühtröcknung kann im Gleichstrom oder im Gegenstrom durchgeführt werden), die ein besonders inniges Trockengemisch bedingt, vor allem dann, wenn es sich bei der sprühzutrocknenden wäßrigen Masse um eine wäßrige Lösung handelt.

[0026] Als Quellen für die elementaren Konstituenten kommen im Rahmen der Durchführung der vorstehend beschriebenen Herstellweise der erfundungsgemäÙen Multimetallocidmassen (I) alle diejenigen in Betracht, die beim Erhitzen (gegebenenfalls an Luft) Oxide und/oder Hydroxide zu bilden vermögen. Selbstredend können als solche Ausgangsverbindungen auch bereits Oxide und/oder Hydroxide der elementaren Konstituenten mitverwendet oder ausschließlich verwendet werden.

[0027] ErfundungsgemäÙe geeignete Quellen für das Element Mo sind z. B. Molybdänoxide wie Molybdäntrioxid, Molybdate wie Ammoniumheptamolybdatetrahydrat und Molybdänhalogenide wie Molybdänchlorid.

[0028] Geeignete, erfundungsgemäÙe mitzuverwendende Ausgangsverbindungen für das Element V sind z. B. Vandylacetyletonat, Vanadate wie Ammoniummetavanadat, Vanadinoxide wie Vanadinpentoxid ( $V_2O_5$ ), Vanadinalhalogenide wie Vanadintetrachlorid ( $VCl_4$ ) und Vanadinoxylhalogenide wie  $VOCl_3$ . Dabei können als Vanadinausgangsverbindungen auch solche mitverwendet werden, die das Vanadin in der Oxidationsstufe +4 enthalten.

[0029] Als Quellen für das Element Tellur eignen sich erfundungsgemäÙe Telluroxide wie Tellurdioxid, metallisches Tellur, Tellurhalogenide wie  $TeCl_2$ , aber auch Tellursäuren wie Orthothellursäure  $H_6TeO_6$ .

[0030] Vorteilhafte Antimonausgangsverbindungen sind Antimonhalogenide, wie  $SbCl_3$ , Antimonoxide wie Antimontrioxid ( $Sb_2O_3$ ), Antimsäuren wie  $H_5Sb(OH)_6$ , aber auch Antimonoxid-Salze wie Antimonoxid-sulfat ( $SbO_2SO_4$ ).

[0031] ErfundungsgemäÙe geeignete Niobquellen sind z. B. Nioboxide wie Niobpentoxid ( $Nb_2O_5$ ), Nioboxidhalogenide wie  $NbOCl_3$ , Niobhalogenide wie  $NbCl_5$ , aber auch komplexe Verbindungen aus Niob und organischen Carbonsäuren und/oder Dicarbonsäuren wie z. B. Oxalate und Alkoholate. Selbstredend kommen als Niobquelle auch die in der EP-A 895 809 verwendeten Nb enthaltenden Lösungen in Betracht.

[0032] Bezuglich aller anderen möglichen Elemente  $M^2$  kommen als erfundungsgemäÙe geeignete Ausgangsverbindungen vor allem deren Halogenide, Nitrate, Formiate, Oxalate, Acetate, Carbonate und/oder Hydroxide in Betracht. Geeignete Ausgangsverbindungen sind vielfach auch deren Oxoverbindungen wie z. B. Wolframate bzw. die von diesen abgeleiteten Säuren. Häufig werden als Ausgangsverbindungen auch Ammoniumsalze eingesetzt.

[0033] Ferner kommen als Ausgangsverbindungen für die

Erstellung der erfundungsgemäÙen Multimetallocidmassen (I) auch Polyanionen vom Anderson Typ in Betracht, wie sie z. B. in Polyhedron Vol. 6, No. 2, pp. 213-218, 1987 beschrieben sind. Eine weitere geeignete Literaturquelle für Polyanionen vom Anderson Typ bildet Kinetics and Catalysis, Vol. 40, No. 3, 1999, pp. 401 bis 404.

[0034] Andere als Ausgangsverbindungen geeignete Polyanionen sind z. B. solche vom Dawson oder Keggin Typ. Vorzugsweise werden erfundungsgemäÙ solche Ausgangsverbindungen verwendet, die sich bei erhöhten Temperaturen entweder im Beisein oder bei Ausschluß von Sauerstoff unter Freisetzung gasförmiger Verbindungen in ihre Oxide umwandeln.

[0035] Die erfundungsgemäÙ erhaltenen Multimetallocidmassen (I) können als solche [z. B. als Pulver oder nach Tablettieren des Pulvers (häufig unter Zusatz von 0,5 bis 2 Gew.-% an feinteiligem Graphit) und nachfolgendem Versplitten zu Splitter zerkleinert] oder auch zu Formkörpern geformt für das erfundungsgemäÙe Verfahren eingesetzt werden. Dabei kann das Katalysatorbett sowohl ein Festbett, ein Wanderbett oder ein Wirbelbett sein.

[0036] Im übrigen kann das erfundungsgemäÙe Verfahren wie die in der EP-A 608838, der WO 00/29106 sowie der JP-A 10-36311 beschriebenen Verfahrensweisen durchgeführt werden.

[0037] D. h., das Reaktionsgasgemisch, mit dem die erfundungsgemäÙe Multimetallocidaktivmasse bei Reaktionstemperaturen von z. B. 200 bis 550°C oder von 230 bis 480°C bzw. 300 bis 440°C zu belasten ist, kann z. B. nachfolgende Zusammensetzung aufweisen:

1 bis 15, vorzugsweise 1 bis 7 Vol.-% Propan,  
44 bis 99 Vol.-% Luft und  
0 bis 55 Vol.-% Wasserdampf.

[0038] Bevorzugt sind Wasserdampf enthaltende Reaktionsgasgemische.

[0039] Als andere mögliche Zusammensetzungen des Reaktionsgasgemisches kommen in Betracht:

70 bis 95 Vol.-% Propan,  
5 bis 30 Vol.-% molekularer Sauerstoff und  
0 bis 25 Vol.-% Wasserdampf.

[0040] ErfundungsgemäÙ wesentlich ist, dass das Röntgendiffraktogramm der erfundungsgemäÙ zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) Beugungsreflexe  $h$ ,  $i$  und gegebenenfalls  $k$  aufweist, deren Scheitelpunkte bei den Beugungswinkel ( $2\Theta$ )  $22,2 + 0,4^\circ$  ( $h$ ),  $27,3 + 0,4^\circ$  ( $i$ ) und  $28,2 \pm 0,4^\circ$  ( $k$ ) liegen.

[0041] Diese, sowie alle anderen in dieser Schrift auf ein Röntgendiffraktogramm bezogenen Angaben, beziehen sich auf ein unter Anwendung von Cu-K $\alpha 1$ -Strahlung als Röntgenstrahlung erzeugtes Röntgendiffraktogramm (Siemens-Diffraktometer Theta-Theta D-5000, Röhrenspannung: 40 kV, Röhrenstrom: 40 mA, Aperturblende V20 (variabel), Streustrahlblende V20 (variabel), Sekundärmonochromatorblende (0,1 mm), Detektorblende (0,6 mm), Meßintervall ( $2\Theta$ ): 0,02, Meßzeit je Schritt: 2,4 s, Detektor: Scintillationszählrohr).

[0042] Die Intensität eines Beugungsreflexes im Röntgendiffraktogramm bezieht sich in dieser Schrift auf die in der DE-A 198 35 247 niedergelegte Bestimmungsmethode.

[0043] D. h., bezeichnet  $A^1$  den Scheitelpunkt eines Reflexes 1 und bezeichnet  $B^1$  in der Linie des Röntgendiffraktogramms bei Betrachtung entlang der zur  $2\Theta$ -Achse senkrecht stehenden Intensitätsache das nächstliegende ausgeprägte Minimum (Reflexschultern ausweisende Minima bleiben unberücksichtigt) links vom Scheitelpunkt  $A^1$  und  $B^2$  in entsprechender Weise das nächstliegende ausgeprägte Minimum rechts vom Scheitelpunkt  $A^1$  und bezeichnet  $C^1$  den Punkt, an dem eine vom Scheitelpunkt  $A^1$  senkrecht zur

$2\Theta$ -Achse gezogene Gerade eine die Punkte  $B^1$  und  $B^2$  verbindende Gerade schneidet, dann ist die Intensität des Reflexes 1 die Länge des Geradenabschnitts  $A^1C^1$ , der sich vom Scheitelpunkt  $A^1$  zum Punkt  $C^1$  erstreckt. Der Ausdruck Minimum bedeutet dabei einen Punkt, an dem der Steigungsgradient einer an die Kurve in einem Basisbereich des Reflexes 1 angelegten Tangente von einem negativen Wert auf einen positiven Wert übergeht, oder einen Punkt, an dem der Steigungsgradient gegen Null geht, wobei für die Festlegung des Steigungsgradienten die Koordinaten der  $2\Theta$ -Achse und der Intensitätsachse herangezogen werden.

[0044] Die Halbwertsbreite ist in entsprechender Weise die Länge des Geradenabschnitts, der sich zwischen den beiden Schnittpunkten  $H^1$  und  $H^2$  ergibt, wenn man in der Mitte des Geradenabschnitts  $A^1C^1$  eine Parallele zur  $2\Theta$ -Achse zieht, wobei  $H^1$ ,  $H^2$  den jeweils ersten Schnittpunkt dieser Parallelen mit der wie vorstehend definierten Linie des Röntgendiffraktogramms links und rechts von  $A^1$  meinen.

[0045] Eine Beispielhafte Durchführung der Bestimmung von Halbwertsbreite und Intensität im Falle eines i Beugungsreflexes zeigt die beiliegende Fig. 6.

[0046] Neben den Beugungsreflexen h, i und gegebenenfalls k enthält das Röntgendiffraktogramm der erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) in der Regel noch weiter Beugungsreflexe, deren Scheitelpunkte bei den nachfolgenden Beugungswinkeln ( $2\Theta$ ) liegen:

$$\begin{aligned} & 9,0 \pm 0,4^\circ \text{ (l),} \\ & 29,2 \pm 0,4^\circ \text{ (m) und} \\ & 35,4 \pm 0,4^\circ \text{ (n).} \end{aligned}$$

[0047] Häufig enthält das Röntgendiffraktogramm der erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) zusätzlich Beugungsreflexe, deren Scheitelpunkte bei folgenden Beugungswinkeln ( $2\Theta$ ) liegen:

$$\begin{aligned} & 6,7 \pm 0,4^\circ \text{ (o),} \\ & 7,9 \pm 0,4^\circ \text{ (p),} \\ & 45,2 \pm 0,4^\circ \text{ (q).} \end{aligned}$$

[0048] Enthält das Röntgendiffraktogramm der erfundungsgemäß Multimetallocidmassen (I) den Beugungsreflex k, enthält es in der Regel noch weiter Beugungsreflexe, deren Scheitelpunkte bei den nachfolgenden Beugungswinkeln ( $2\Theta$ ) liegen:

$$36,2 \pm 0,4^\circ \text{ und } 50,0 \pm 0,4^\circ.$$

[0049] Ordnet man dem Beugungsreflex h die Intensität 100 zu, so verfügen die Beugungsreflexe i, l, m, n, o, p, q in der gleichen Intensitätsskala häufig die nachfolgenden Intensitäten:

i: 5–95, häufig 5–80, teilweise 10–60

l: 1–30,

m: 1–40,

n: 1–40,

o: 1–30,

p: 1–30 und

q: 5–60.

[0050] Enthält das Röntgendiffraktogramm der erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) von den vorgenannten zusätzlichen Beugungsreflexen, ist die Halbwertsbreite derselben in der Regel  $\leq 1^\circ$ .

[0051] Erfundungsgemäß vorteilhaft sind solche erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I), deren Röntgendiffraktogramm nicht nur die Bedingung  $0,8 \leq R \leq 1$  erfüllt, sondern gleichzeitig die Bedingung  $0,8 \leq R' \leq 1$ , wobei R' das durch die Formel

$$R' = P'_i / (P'_i + P'_k)$$

definierte Intensitätsverhältnis ist und  $P'_i$  das Produkt aus  $P_i$  und der Halbwertsbreite des Beugungsreflexes i meint ( $P'_k$

ist dabei entsprechend definierte wie  $P'_i$ ).

[0052] Selbstredend wird beim erfundungsgemäß Verfahren ein Produktgasgemisch erhalten, das nicht ausschließlich aus Acrylsäure besteht. Vielmehr enthält das Produktgasgemisch neben nicht umgesetztem Propan Nebenkomponenten wie Propen, Acrolein,  $CO_2$ ,  $CO$ ,  $H_2O$ , Essigsäure, Propionsäure etc., von denen die Acrylsäure abgetrennt werden muß.

[0053] Dies kann so erfolgen, wie es von der heterogen katalysierten Gasphasenoxidation von Propen zu Acrylsäure bekannt ist.

[0054] D. h., aus dem Produktgasgemisch kann die enthaltene Acrylsäure durch Absorption mit Wasser oder durch die Absorption mit einem hochsiedenden inerten hydrophoben organischen Lösungsmittel (z. B. einem Gemisch aus Diphenylether und Diphenyl das gegebenenfalls noch Zusätze wie Dimethylphthalat enthalten kann) aufgenommen werden. Das dabei resultierende Gemisch aus Absorbens und Acrylsäure kann anschließend in an sich bekannter Weise rektifizativ, extraktiv und/oder kristallativ bis zur Reinacrylsäure aufgearbeitet werden. Alternativ kann die Grundabtrennung der Acrylsäure aus dem Produktgasgemisch auch durch fraktionierte Kondensation erfolgen, wie es z. B. in der DE-A 199 24 532 beschrieben ist.

[0055] Das dabei resultierende wässrige Acrylsäurekondensat kann dann z. B. durch fraktionierte Kristallisation (z. B. Suspensionskristallisation und/oder Schichtkristallisation) weitergereinigt werden.

[0056] Das bei der Grundabtrennung der Acrylsäure verbleibende Restgasgemisch enthält insbesondere nicht umgesetztes Propan. Dies kann aus dem Restgasgemisch z. B. durch fraktionierte Druckkreftifikation abgetrennt und anschließend in die erfundungsgemäß Gasphasenoxidation rückgeführt werden. Günstiger ist es jedoch, das Restgas in einer Extraktionsvorrichtung mit einem hydrophoben organischen Lösungsmittel in Kontakt zu bringen (z. B. durch selbiges Durchleiten), das das Propan bevorzugt zu absorbieren vermag.

[0057] Durch nachfolgende Desorption und/oder Stripung mit Luft kann das absorbierte Propan wieder freigesetzt und in das erfundungsgemäß Verfahren rückgeführt werden. Auf diese Weise sind wirtschaftliche Gesamtpropanumsätze erzielbar.

[0058] Erfundungsgemäß überrascht, dass bei der Verwendung von Multimetallocidmassen der Stöchiometrie (I) als Katalysatoren für die gasphasenkatalytische Oxidation von Propan zu Acrylsäure, im Unterschied zur im Stand der Technik vertretenen Auffassung, der i- und nicht der k-Phase und nicht einem gleichzeitigen Vorhandensein von i- und k-Phase die entscheidende Bedeutung zukommen scheint. Unerwartet ist auch, daß in der i-Phase vorliegende Multimetallocidmassen (I) bezüglich einer Verwendung als Katalysatoren für die heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan zu Acrylsäure eine höhere Aktivität aufweisen als wenn sie in der k-Phase vorliegen.

[0059] Ferner überrascht, dass die erfundungsgemäß Multimetallocidmassen (I) bezüglich ihrer Verwendung als Katalysatoren für heterogen katalysierte Gasphasenoxidationen von Propan zu Acrylsäure von befriedigender Stabilität sind.

[0060] Selbstredend können die erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocidmassen (I) auch in mit feinteiligen, z. B. kolloidalen, Materialien, wie Siliciumdioxid, Titanoxid, Aluminiumoxid, Zirkonoxid, Nioboxid, verdünnter Form im erfundungsgemäß Verfahren eingesetzt werden.

[0061] Das Verdünnungsmassenverhältnis kann dabei bis zu 9 (Verdünner) : 1 (Aktivmasse) betragen. D. h., mögliche

Verdünnungsmassenverhältnisse betragen z. B. 6 (Verdünnung) : 1 (Aktivmasse) und 3 (Verdünnung) : 1 (Aktivmasse). Die Einarbeitung der Verdünnung kann vor und/oder nach der Calcination erfolgen. Erfolgt die Einarbeitung vor der Calcination, muß der Verdünnung so gewählt werden, dass er bei der Calcination als solcher im wesentlichen erhalten bleibt. Dies ist z. B. im Fall von bei entsprechend hohen Temperaturen gebrannten Oxiden in der Regel gegeben.

[0062] Die erfundungsgemäß zu verwendenden Multimetallocxidkatalysatoren eignen sich auch zur gasphasenkatalytisch oxidativen Herstellung von Methacrylsäure aus deren C<sub>4</sub>-Vorläufern wie z. B. n-Butan oder iso-Butan.

## Beispiele

## Beispiel 1

[0063] 50,48 g Ammoniummetavanadat (77,5 Gew.-% V<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, Fa. G.f.E. in Nürnberg, DE) wurden bei 80°C in 1782 ml Wasser (3-l-Rundkolben, KPG-Rührer, Heizpilz) unter Röhren gelöst. Es entstand eine gelbliche klare Lösung. Diese Lösung wurde auf 60°C abgekühlt und dann unter Aufrechterhaltung der 60°C in der genannten Reihenfolge nacheinander 67,3 g Tellursäure (99 Gew.-% H<sub>6</sub>TeO<sub>6</sub>, Fa. Fluka, DE) und 253,2 g Ammoniumheptamolybdat (81,5 Gew.-% MoO<sub>3</sub>, Fa. Starck, in Goslar, DE) eingerührt. Es entstand eine tiefrote Lösung A.

[0064] In einem 1-l-Becherglas wurden 79,2 g Ammoniumnioboxalat (20,2 Gew.-% Nb, Fa. Starck in Goslar, DE) bei 60°C in 300 ml Wasser unter Erhalt einer Lösung B gelöst. Die Lösungen A und B wurden auf 30°C abgekühlt und bei dieser Temperatur unter Röhren miteinander vereinigt, wobei die Lösung B zur Lösung A gegeben wurde. Die Zugabe erfolgte über einen Zeitraum von 5 Minuten. Es entstand eine orangefarbene Suspension. Diese Suspension wurde anschließend sprühgetrocknet (Sprühtrockner Niro A/S Atomizer Transportable Minor Anlage, Zentrifugalzerstäuber der Fa. Niro, DK; die Temperatur des Vorlagebehälters betrug 30°C; T<sup>ein</sup> = 240°C, T<sup>aus</sup> = 110°C) unter Erhalt eines orangefarbenen Sprühpulvers. 100 g des Sprühpulvers wurden in einem Drehkugelofen, wie ihn die beiliegende Fig. 1 (1 = Ofengehäuse, 2 = Drehkolben, 3 = beheizter Raum, 4 = Stickstoff-/Luftstrom) zeigt, calciniert. Dazu wurde zunächst unter einem Luftstrom von 50 Nl/h innerhalb von 35 min von 25°C linear auf 350°C aufgeheizt und diese Temperatur unter Beibehalt des Luftstroms während 1 h aufrechterhalten. Anschließend wurde der Luftstrom durch einen Stickstoffstrom von 50 Nl/h ersetzt und innerhalb von 25 min die Temperatur von 350°C auf 600°C linear erhöht. Danach wurden der Stickstoffstrom und die 600°C für 2 h aufrechterhalten und anschließend der gesamte Drehkugelofen auf Raumtemperatur abkühlen lassen (unter Beibehalt des Stickstoffstromes). Es resultierte ein schwarzes Pulver der Zusammensetzung Mo<sub>1,0</sub>V<sub>0,5</sub>Te<sub>0,2</sub>Nb<sub>0,12</sub>O<sub>x</sub> (bestimmt nach der Methode der Röntgenfluoreszenzspektroskopie, Siemens SRS-3000) mit einer BET-Oberfläche von 1,42 m<sup>2</sup>/g.

[0065] Fig. 2 zeigt das Röntgendiffraktogramm des erhaltenen Aktivmassenpulvers einschließlich der Zuordnung der verschiedenen Beugungsreflexe.

[0066] Die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes h beträgt 0,20°.

[0067] Das Intensitätsverhältnis R (ermittelt gemäß Fig. 3) beträgt 0,87. Die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes i beträgt 0,19° und die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes k beträgt 0,58°.

[0068] Ordnet man dem Beugungsreflex h die Intensität 100 zu, so verfügen die Beugungsreflexe i, l, m, n, o, p und q

in der gleichen Intensitätsskala über die nachfolgenden Intensitäten:

i: 58  
l: 6,5  
m: 13,1  
n: 15  
o: 4,2  
p: 8,4  
q: 21

- 10 [0069] Die Halbwertsbreite aller vorgenannten Beugungsreflexe beträgt ≤ 1°.
- [0070] Das Aktivmassenpulver wurde unter gleichmäßig verteiltem Zusatz von 1 Gew.-% feinteiligem Graphit (Graphit der Fa. Lonna, CH, vom Typ TIM REX T44) zu Tabletten (5 mm (Außendurchmesser) × 3 mm (Höhe)) verpreßt (der angewandte Pressdruck betrug 200 MPa). Die resultierenden Tabletten wurden im Mörser versplittet und die Siebfaktion (quadratische Siebmaschen) 0,6 bis 1,2 mm für den nachfolgenden Performancestest im Rohrreaktor verwendet.
- 15 [0071] Mit 18,5 g der vorgenannten Siebfaktion wurde ein Rohrreaktor (Rohrinnendurchmesser: 8,5 mm; Rohrlänge: 140 cm; Wanddicke des Rohres: 2,5 cm; Rohrmaterial: Stahl, Kontaktstuhlhöhe: 7 cm) wie folgt beschickt: Schüttlänge des Katalysators von 14 cm mit einer Vorschüttung von 30 cm Quarzsplitt (Körnung: 0,6 bis 1,2 mm) und einer Nachschüttung von 89 cm desselben Quarzsplitt (die gesamte Schüttung auf dem Kontaktstuhl befindlich). Der Katalysator wurde mit einer Temperatur von 330°C unter Luft in den Rohrreaktor eingefüllt. Dann wurde der Rohrreaktor (Reaktionsgasgemischgang am zum Kontaktstuhl gegenüberliegenden Ende) mit einem Gemisch der molaren Zusammensetzung Propan : Luft : Wasser = 1 : 15 : 14 beschickt (Verweilzeit bezogen auf die reine Aktivmassenschüttung = 0,7 s; Eingangsdruck = 2 bar absolut) und die Temperatur des Reaktionsrohres innerhalb von 2 h linear auf 380°C erhöht (das Reaktionsrohr wurde auf der gesamten Länge mit elektrischem Heizband beheizt).
- 20 [0072] Dann wurde die Wandtemperatur von 380°C aufrechterhalten. Nach einer Betriebsdauer des Rohrreaktors von 6 Stunden bei 380°C wurde bei einmaligem Durchgang ein Umsatz des Propans von 24 mol-% und eine Selektivität der Acrylsäurebildung von 54 mol-% (bei einer Selektivität der Fropennebenproduktbildung von 14 mol-%) erzielt.
- 25

## Beispiel 2

- 30 [0073] 93,9 g Ammoniummetavanadat (77,5 Gew.-% V<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, Fa. G.f.E. in Nürnberg, DE) wurden bei 80°C in 5400 ml Wasser (8 l Rundkolben, KPG-Rührer, Heizpilz) gelöst. Es entstand eine gelbliche klare Lösung. In dieser Lösung wurden unter Aufrechterhaltung der 80°C in der genannten Reihenfolge nacheinander 91,8 g Tellursäure (99 Gew.-% H<sub>6</sub>TeO<sub>6</sub>, Fa. Fluka, DE) und 383,7 g Ammoniumheptamolybdat (81,5 Gew.-% MoO<sub>3</sub>, Fa. Starck in Goslar, DE) eingerührt. Es entstand eine tiefrote Lösung A. In einem 2-l-Becherglas wurden bei 80°C in 800 ml Wasser 88,0 g Ammoniumnioboxalat (21,0 Gew.-% Nb, Fa. Starck in Goslar, DE) unter Erhalt einer Lösung B gelöst.
- 35 [0074] Die Lösungen A und B wurden bei 80°C vereinigt, wobei die Lösung B zur Lösung A gegeben wurde. Die Zugabe erfolgte über einen Zeitraum von 5 Minuten. Es entstand eine orangefarbene Suspension. Diese Suspension wurde anschließend sprühgetrocknet (Sprühtrockner A/S wie in Beispiel 1 von der Fa. Niro, DK; die Temperatur des Vorlagebehälters betrug 80°C; T<sup>ein</sup> = 330°C, T<sup>aus</sup> = 110°C) unter Erhalt eines orangefarbenen Sprühpulvers. 100 g des Sprühpulvers wurden wie in Beispiel 1 calciniert. Es resultierte ein schwarzes Pulver der Zusammensetzung

# DE 100 46 672 A 1

11

setzung  $\text{Mo}_{1,0}\text{V}_{0,37}\text{Te}_{0,18}\text{Nb}_{0,09}\text{O}_x$  (Röntgenfluoreszenzspektroskopie) mit einer BET-Oberfläche von  $8,43 \text{ m}^2/\text{g}$ . Fig. 4 zeigt das Röntgendiffraktogramm des erhaltenen Aktivmassenpulvers einschließlich der Zuordnung der verschiedenen Beugungsreflexe.

[0075] Die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes h beträgt  $0,19^\circ$ .

[0076] Das Intensitätsverhältnis R (ermittelt gemäß Fig. 5) beträgt 0,85.

[0077] Die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes i beträgt  $0,26^\circ$  und die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes k beträgt  $0,50^\circ$ .

[0078] Ordnet man dem Beugungsreflex h die Intensität 100 zu, so verfügen die Beugungsreflexe i, l, m, n, o, p und q in der gleichen Intensitätsskala über die nachfolgenden Intensitäten:

i: 66

l: 12

m: 11

n: 18,7

20

o: 4,7

p: 13,6

q: 15

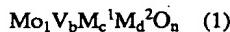
[0079] Die Halbwertsbreite aller vorgenannten Beugungsreflexe beträgt  $\leq 1^\circ$ .

[0080] Die Aktivmasse wurde wie in Beispiel 1 zu Tabletten verpresst, die resultierenden Tabletten nachfolgend versplittet und die Siebfaktion 0,6 bis 1,2 mm (wie in Beispiel 1) für den anschließenden Performancetest im Rohrreaktor abgetrennt.

[0081] Mit 35,0 g der vorgenannten Siebfaktion wurde ein Rohrreaktor (Rohrinnendurchmesser: 8,5 mm; Rohrlänge: 140 cm; Wanddicke des Rohres: 2,5 cm; Rohrmaterial: Stahl, Kontaktstuhlhöhe: 7 cm) wie folgt beschickt: Schüttlänge des Katalysators von 50 cm mit einer Vorschüttung von 30 cm Quarzsplitt (Körnung: 0,6 bis 1,2 mm) und einer Nachschüttung von 53 cm desselben Quarzsplitt (die gesamte Schüttung auf dem Kontaktstuhl befindlich). Der Katalysator wurde mit einer Temperatur von  $320^\circ\text{C}$  unter Luft in den Rohrreaktor eingefüllt. Dann wurde der Rohrreaktor (Reaktionsgasgemischeingang am zum Kontaktstuhl gegenüberliegendem Ende) mit einem Gemisch der molaren Zusammensetzung Propan : Luft : Wasser = 1 : 15 : 14 beschickt (Verweilzeit bezogen auf die reine Aktivmassenschüttung = 2,6 s; Eingangsdruck = 2 bar absolut). Nach einer Betriebsdauer des Rohrreaktors von 22 h bei  $320^\circ\text{C}$  (das Reaktionsrohr wurde auf der gesamten Länge mit elektrischem Heizband beheizt) wurde bei einmaligem Durchgang ein Umsatz des Propans von 31 mol-% und eine Selektivität der Acrylsäurebildung von 54 mol-% (bei einer Selektivität der Propennebenproduktbildung von 7 mol-%) erzielt.

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Acrylsäure durch heterogen katalysierte Gasphasenoxidation von Propan mit molekularem Sauerstoff bei erhöhter Temperatur an einer Multimetallocidmasse der allgemeinen Formel I



55

mit

$\text{M}^1 = \text{Te}$  und/oder  $\text{Sb}$ ,

$\text{M}^2 =$  wenigstens eines der Elemente aus der Gruppe umfassend Nb, Ta, W, Ti, Al, Zr, Cr, Mn, Ga, Fe, Ru, Co, Rh, Ni, Pd, Pt, Bi, B und Ce,

$b = 0,01$  bis 1,

12

c = 0,01 bis 1,

d = 0,01 bis 1 und

n = eine Zahl, die durch die Wertigkeit und Häufigkeit der von Sauerstoff verschiedenen Elemente in (I) bestimmt wird,

wobei das Röntgendiffraktogramm der Multimetallocidmasse (I) Beugungsreflexe h, i und gegebenenfalls k aufweist, deren Scheitelpunkte bei den Beugungswinkeln ( $2\Theta$ )  $22,2 \pm 0,4^\circ$  (h),  $27,3 \pm 0,4^\circ$  (i) und  $28,2 \pm 0,4^\circ$  (k) liegen,

dadurch gekennzeichnet, daß

- der Beugungsreflex h innerhalb des Röntgendiffraktogramms der Intensitätsstärkste ist sowie eine Halbwertsbreite von höchstens  $0,5^\circ$  aufweist,
- die Intensität  $P_i$  des Beugungsreflexes i und die Intensität  $P_k$  des Beugungsreflexes k die Beziehung  $0,8 \leq R \leq 1$  erfüllen, in der R das durch die Formel

$$R = P_i / (P_i + P_k)$$

definierte Intensitätsverhältnis ist, und

- die Halbwertsbreite des Beugungsreflexes i und eines enthaltenen Beugungsreflexes k jeweils  $\leq 1^\circ$  beträgt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß  $\text{M}^1 = \text{Te}$ .

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß  $\text{M}^2 = \text{Nb}$ .

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß  $b = 0,1$  bis 0,6.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß  $c = 0,05$  bis 0,4.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß  $d = 0,01$  bis 0,6.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß  $R \geq 0,85$  und  $\leq 1$ .

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß  $R \geq 0,9$  und  $\leq 1$ .

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen

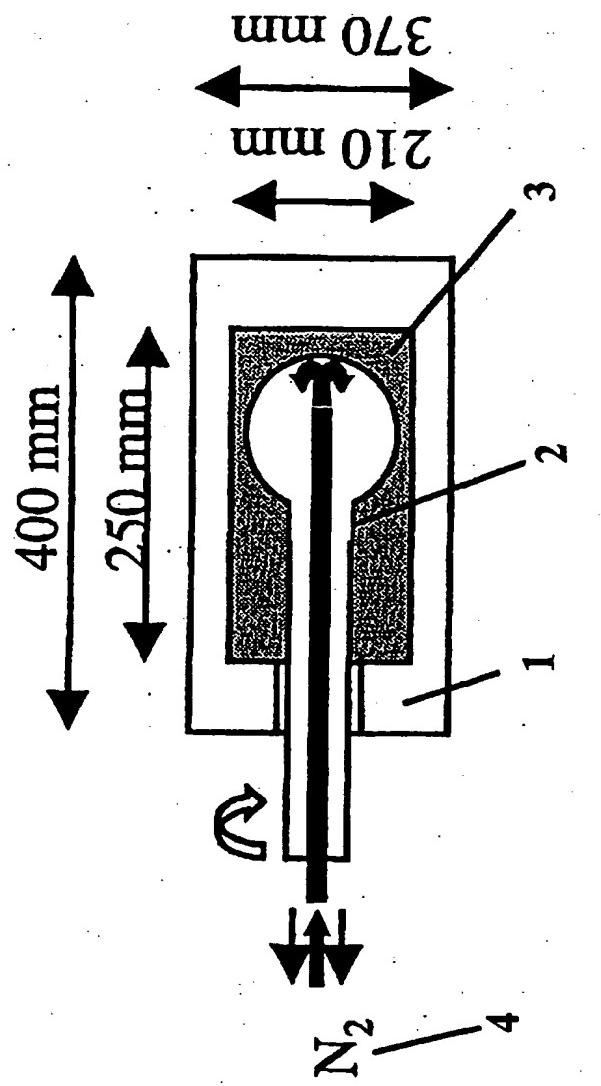


Fig. 1

Fig. 2

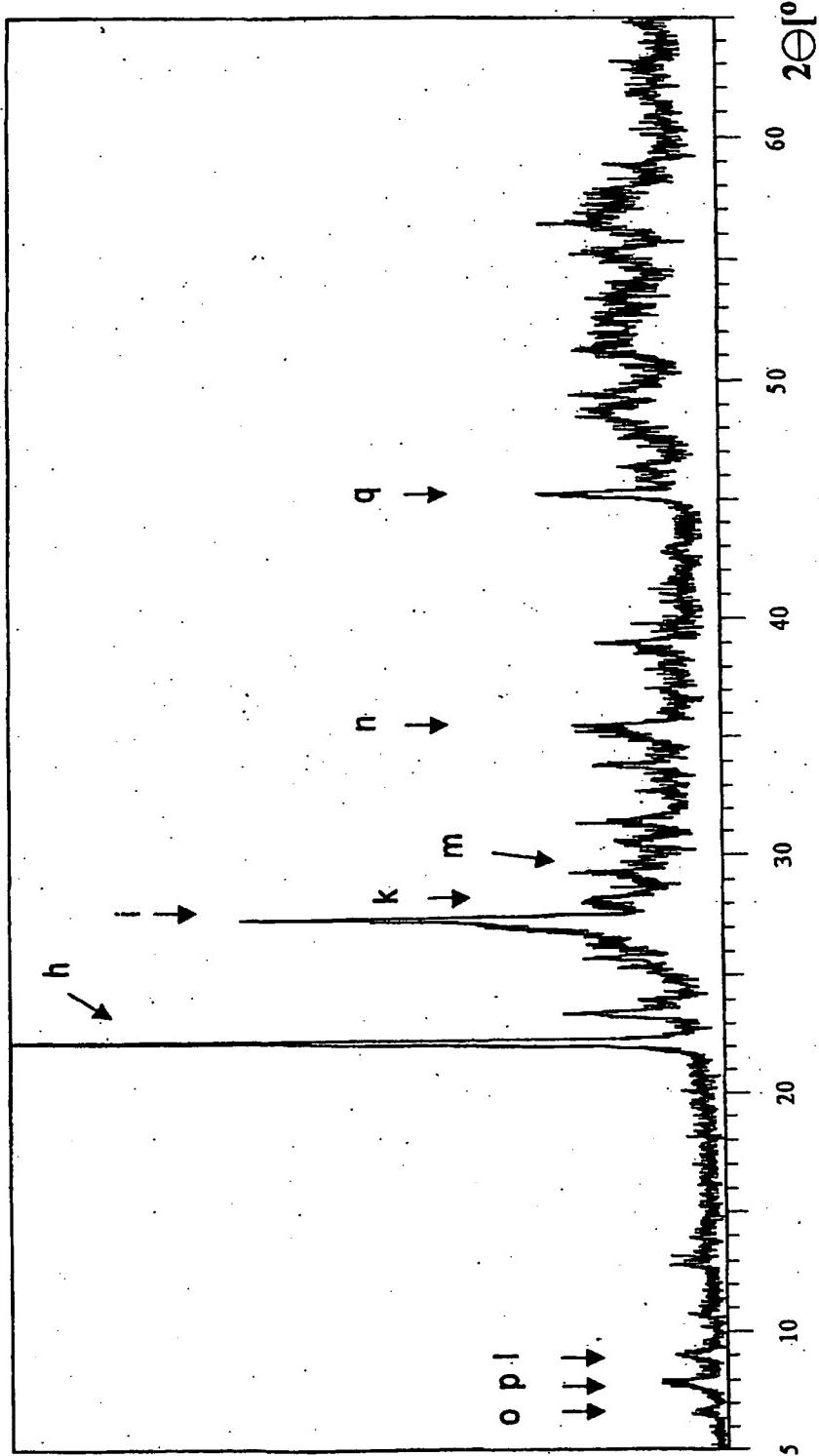


Fig. 3

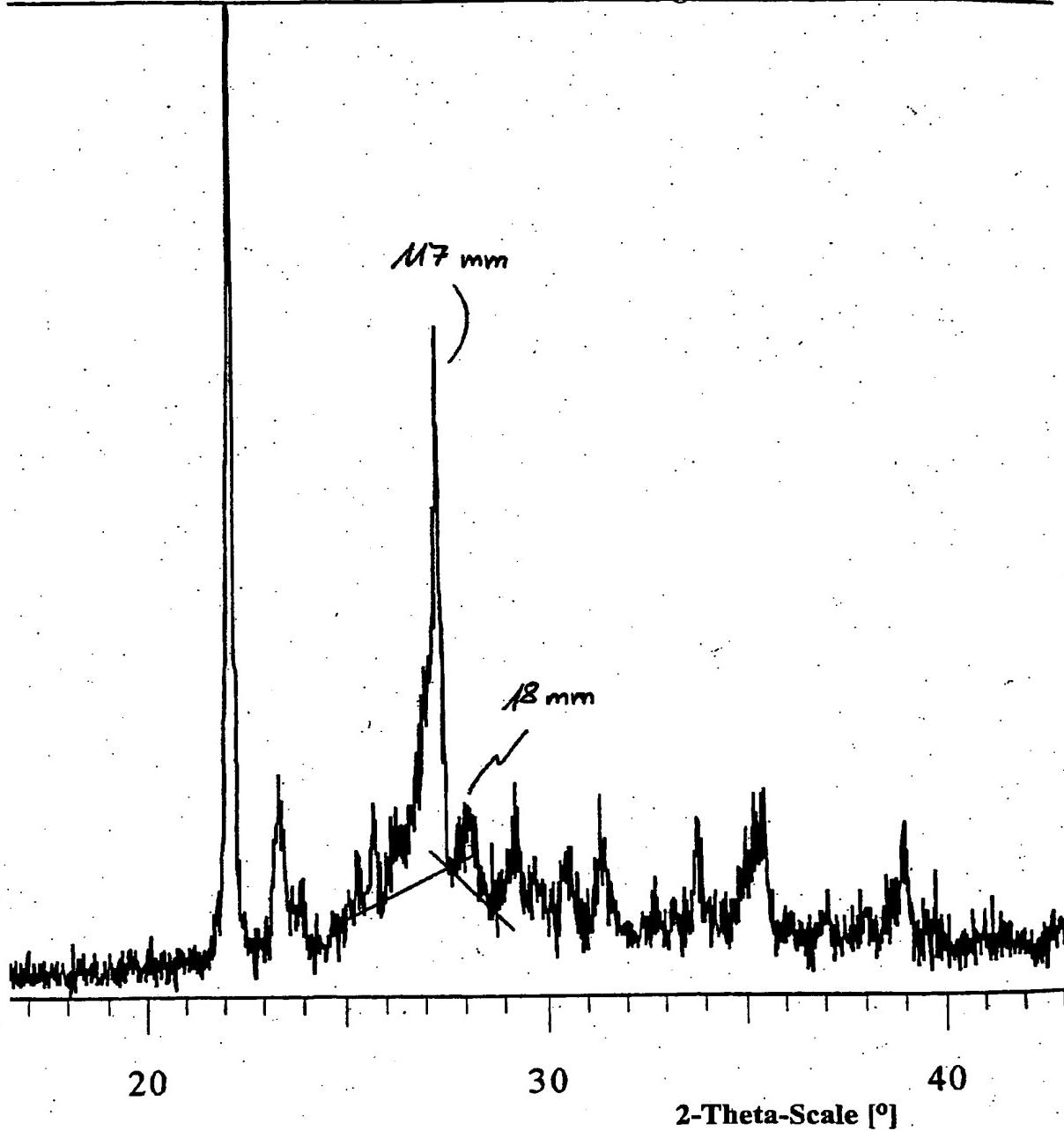


Fig. 4

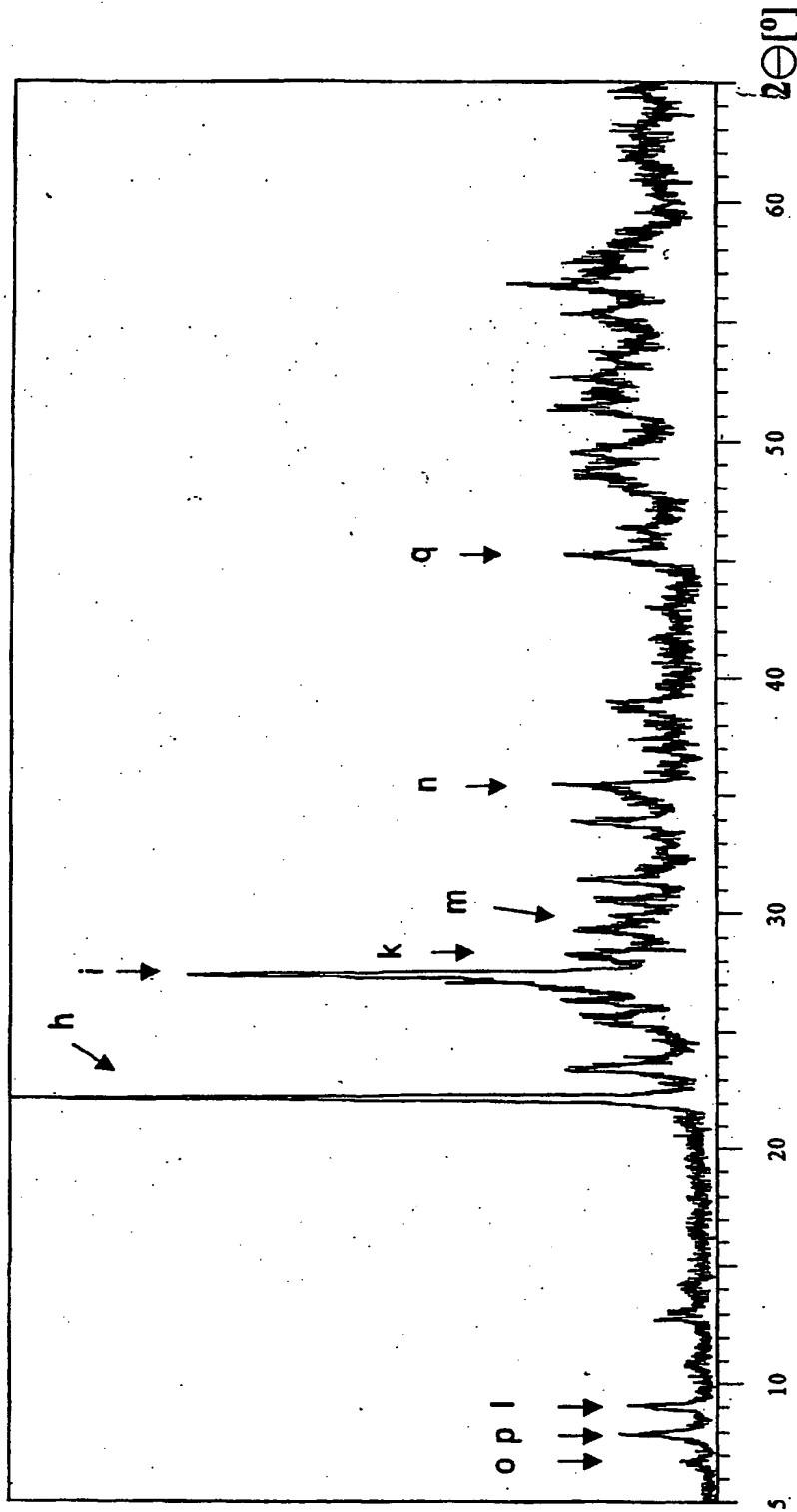


Fig. 5

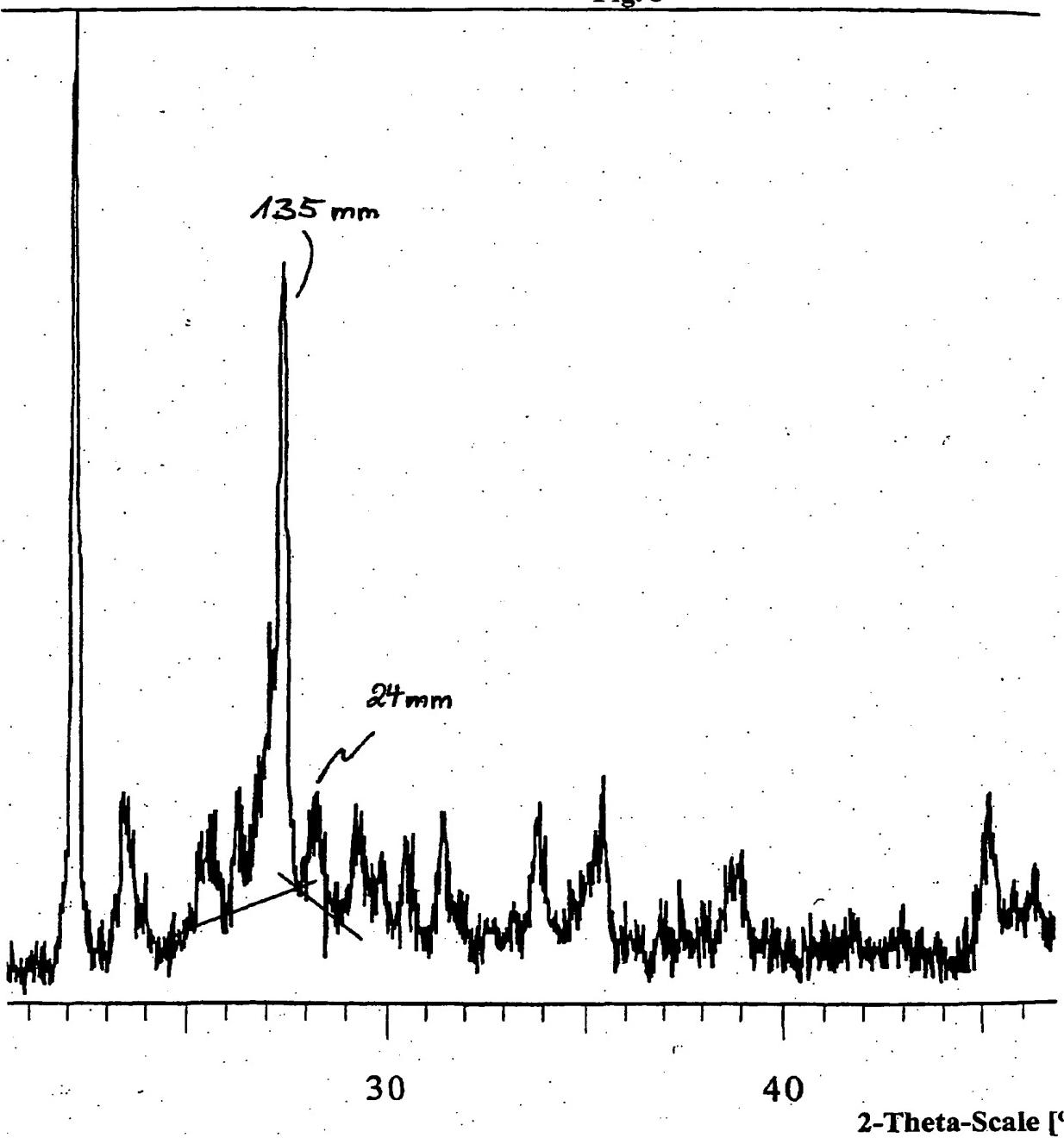


Fig. 6

